



## La aplicación de la Inteligencia Artificial permitirá reducir en un 40% el desperdicio alimentario

Del 16 al 18 de mayo, F4F – Expo Foodtech reunirá a más de 7.000 profesionales de la industria alimentaria y 287 firmas expositoras para impulsar la innovación en el sector

Expertos en foodtech de Ibermática, Campofrío, Bimbo, Glovo y Lerøy Processing han abordado en Food 4 Future World Summit cómo las herramientas de IA y automatización marcarán el futuro de la industria

**Madrid, 16 de mayo de 2023** – Las soluciones en Inteligencia Artificial y automatización ya están generando avances en el sector de la alimentación a todos los niveles. Su impacto se ha hecho evidente en la sostenibilidad, consiguiendo reducciones de hasta el 40% en el desperdicio alimentario; o en los propios procesos, con beneficios que pueden repercutir en el aumento del nivel del servicio en más del 50%. También juegan un papel relevante en el “Smart delivery”, ayudando a la planificación de las rutas de forma óptima.

Estas son algunas de las conclusiones que se han abordado en la primera jornada de [F4F - Expo FoodTech](#), el evento de innovación para la industria alimentaria que se está celebrando el BEC de Bilbao hasta el próximo 18 de mayo de 2023. El foro internacional ha desgranado, ante más de 7.000 profesionales del sector, las oportunidades que ofrece la Inteligencia Artificial y la automatización para conseguir una mayor eficiencia en los procesos y producción de alimentos, la reducción del desperdicio mediante el mantenimiento predictivo, el control de calidad, la optimización de la cadena de suministro y, en definitiva, la mejora de la competitividad.

Uno de los beneficios clave de la aplicación de la IA para el sector alimentario será la mejora en la agilidad y de la eficiencia en los procesos. **Alfredo Nasello**, de consultor de Innovación en Ibermática, ha destacado que la IA, adaptable a cada organización, permitirá *“dar respuesta inmediata al mercado, ajustar los tiempos de aprovisionamiento y adaptarse, como, por ejemplo, produciendo lotes más pequeños adaptados a la demanda”*. De la mano del Big Data, la IA contempla grandes beneficios para la industria. Entre otros, Nasello afirma que permite reducir el tiempo de planificación de un 50% al 70%; consigue aumentar la productividad del 1% al 10%; reduce los penalties-urgent shipments del 25% al 100% y logra un aumento del nivel de servicio +50%.

La cadena de suministro también se verá beneficiada por la Inteligencia Artificial. **Elisa Caballero**, directora Global de Estrategia y Operaciones en Ingeniería en Glovo, ha resaltado que, durante la producción de alimentos, *“nos ayuda a identificar el momento óptimo de recolección, consiguiendo productos de mayor calidad y reduciendo el desperdicio alimentario”*. Además, considera que tendrá un rol significativo en los controles de calidad y en el *Smart delivery*, *“ayudando en la planificación de rutas óptimas, prediciendo aspectos como el tráfico, o agrupando pedidos con orígenes y destinos similares geográficamente”*.

En Bimbo también han advertido grandes avances con esta tecnología, en especial a la hora de trabajar con ingredientes vivos, donde entran en juego factores difíciles de controlar. **Javier**



**Cabeza**, VP Supply Chain en la compañía, ha resaltado los beneficios que supone su uso en materia de sostenibilidad, tanto en la optimización de rutas como en conseguir el objetivo corporativo de net zero para 2030. Cabeza ha detallado, además, el sistema de propuesta de pedidos diario de Bimbo con herramientas de Inteligencia Artificial para todos los puntos de venta. *“Gracias a esta optimización de cantidades servidas se ha reducido en un 40% el desperdicio alimentario y los retornos de producto no vendido”*, ha indicado. Por último, Cabeza ha querido enfatizar en los factores clave para el éxito de la implantación de la IA, entre los que se encuentran la colaboración humana para conectar los procesos. Todos han coincidido en que a largo plazo esta tecnología creará nuevos puestos de trabajo.

### **Robotización y automatización para la sostenibilidad**

La robotización y automatización están siendo igualmente cruciales para aumentar la productividad de las fábricas y aumentar la calidad final del producto y su estandarización. Así lo ha considerado **Aitor Duarte**, director industrial Spain and Portugal en Lerøy Processing, que ha apostado por la integración de esta tecnología con la IA como *“una oportunidad para el sector agroalimentario para conseguir unos procesos más fiables y eficientes”*. El especialista ha desglosado los beneficios que reportan estas herramientas a la industria, entre los que se encuentran una planificación online basada en OEEs variables, mejores cálculos de los stocks, trabajo en el mantenimiento preventivo de forma más eficiente, entre otras actuaciones.

También ha participado en esta sesión **Francisco Requena**, director de I+D+IT e Informática en Facssa – Prolongo, que ha abordado las oportunidades que supone esta tecnología para el mercado porcino, que tiene a España como principal productor. Requena ha anunciado la participación de FACCSA-Prolongo en el proyecto europeo Horizon 2020 “RoBUTCHER” que pretende desarrollar una Meat Factory Cell (MFC) cognitiva con propiedades de gran autonomía utilizando tecnologías basadas en la IA y la cognición. *“El proyecto proporcionará a los procesadores cárnicos de pequeña y mediana escala las herramientas necesarias para superar los obstáculos técnicos que impiden la adopción de sistemas de automatización robotizados”*, ha señalado.

En la sesión también ha presentado su proyecto Campofrío. Tras la destrucción de la fábrica debido al incendio en 2014, la marca construyó en 2016 nuevas instalaciones de 100.000 metros cuadrados, robotizadas y con tecnología avanzada. *“Nuestro foco era crear una fábrica sin papeles, intentar tener automatizada toda la información y dejar de utilizar hojas de cálculo y con robustos estándares, con una robotización y una automatización alta”*, ha explicado **Jesús Sanz**, Director de Planta de Campofrío. *“Tenemos una trazabilidad del producto completa desde que entra la materia prima hasta que sale, gracias a un sistema de microchips. Todo el proceso de fabricación está robotizado y finalizada con robots de paletización y encajado de las piezas. Nuestro almacén cubre el 50% de la producción diaria y el resto de la producción es mandada a otro almacén”*, ha detallado.

Por último, **Jon Martínez**, director de Inteligencia de mercado y Nuevos Productos en Inser Robótica, ha presentado las claves de la compañía en robotización que ha definido como *“la ingeniería de robotización de final de línea”*. Referentes en automatización, la empresa con más de 35 años de experiencia trabaja con las principales marcas de robots antropomórficos



industriales del mercado, y también están integrando vehículos autónomos. *“En el mundo de la alimentación, la materia prima es variable y necesitamos no implementar algoritmos no de machine learning o de visión convencional, sino implementar algoritmos de inteligencia artificial capaces de aprender y adaptarse al producto variable, y que cumplan además unos sólidos criterios de sostenibilidad”*, ha indicado.

#### **Innovación abierta para un sector más sostenible**

La tecnología es clave para conseguir una industria más sostenible, así como también lo es la innovación abierta. Por este último ha apostado Cabreiroá que, junto con ITENE, ha desarrollado una botella de agua 100% compostable, biodegradable y de origen vegetal. Un nuevo producto único que ha sido presentado en exclusiva en F4F – Expo Foodtech.